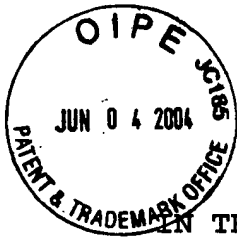


IFW



PATENT APPLICATION

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of

Georg BERGER, Heidi MARX, Christian JAEGER and Jutta PAULI

Application No.: 10/689,221

Filed: October 20, 2003

For: POWDER MIXTURE FOR RESORBABLE CALCIUMPHOSPHATE BIOCEMENTS

Attorney Docket No.: 3975.025

Customer No.: 000041288

SUBMISSION CERTIFIED COPY OF PRIORITY DOCUMENTS

Commissioner for Patents  
P.O. Box 1450  
Alexandria, VA 22313-1450

Sir:

Attached please find the following:

1. Certified Copy of the Priority Document, German Application No. 102 49 625.0 filed October 21, 2002.

Respectfully submitted,

Stephan A. Pendorf  
Registration No. 32,665

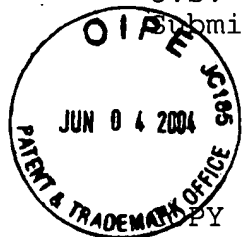
PENDORF & CUTLIFF  
5111 Memorial Highway  
Tampa, FL 33634-7356  
(813) 886-6085

Date: June 1, 2004

U.S. Application No.: 10/689,221

Submission of Priority Document

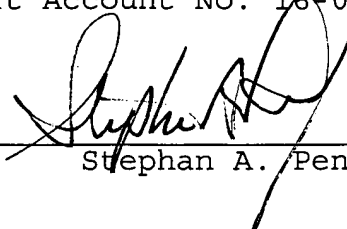
Attorney Docket: 3975.025



CERTIFICATE OF MAILING AND AUTHORIZATION TO CHARGE

I hereby certify that the foregoing SUBMISSION OF CERTIFIED COPY OF PRIORITY DOCUMENT for U.S. Application No. 10/689,221 filed October 20, 2003, was deposited in first class U.S. mail, postage prepaid, addressed: Attn: Commissioner for Patents, Alexandria, VA 22313-1450, on this 1<sup>st</sup> day of June, 2004.

The Commissioner is hereby authorized to charge any additional fees, which may be required at any time during the prosecution of this application without specific authorization, or credit any overpayment, to Deposit Account No. 16-0877.

  
\_\_\_\_\_  
Stephan A. Pendorf



**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 102 49 625.0  
**Anmeldetag:** 21. Oktober 2002  
**Anmelder/Inhaber:** BAM Bundesanstalt für Materialforschung und  
prüfung, Berlin/DE  
**Bezeichnung:** Pulvergemisch für resorbierbare Calciumphosphat-  
Biozemente  
**IPC:** A 61 L, A 61 K, C 03 C

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 02. Oktober 2003  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

Ebert

5

003060

### Pulvergemisch für resorbierbare Calciumphosphat-Biozemente

10

Die Erfindung betrifft Pulvergemische auf Basis von Calciumphosphaten. Die Erfindung betrifft auch die Verwendung der Pulvergemische zur Herstellung von Biozementen mit hoher Löslichkeit, die die bislang nach dem Abbinden bekannten Kristallphasen Hydroxylapatit(HA), präzipitierten Apatit (PHA), Calcium-defizienten-Hydroxylapatit(Ca-d-HA) in nur untergeordneten Anteilen, d.h. als Nebenphasen enthalten.

15

20

Anorganische Materialien mit hoher Resorbierbarkeit sind an sich bekannt. Auch Werkstoffe, die ihren speziellen Einsatz als bioaktive Knochenersatzwerkstoffe finden und eine schnelle Löslichkeit besitzen, sind in der Literatur beschrieben. Beispielsweise wurde ständig über den erfolgreichen klinischen Einsatz von Keramiken mit den Hauptkristallphasen alpha- oder beta-Tricalciumphosphat (TCP) berichtet. Zudem gab es auch vergleichende Untersuchungen dieser beiden TCP-Phasen im Tierversuch. Für die folgenden Ausführungen ist es von Bedeutung speziell auf ein alpha-TCP hinzuweisen, dass an der Oberfläche daraus hergestellter Granulate Dicalciumphosphat enthält, was besonders in der Anfangsphase nach der Implantation eine höhere Löslichkeit aufwies als das reine Kernmaterial aus alpha-TCP (EP 0237043 B1).

25

30

Übertroffen wurde deren chemische Löslichkeit durch ebenfalls bioaktive Werkstoffe auf der Basis von Calciumphosphaten, die zusätzlich Oxide des Kaliums, Natriums, Magnesiums und/oder Siliciums enthalten (EP 541564 B1) und glasig-kristallines Material sich auf die folgende Hauptkristallphasen gründen: Dicalcium-Kalium-Natrium-Orthophosphat  $[\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2]$ , Rhenanit, Phase nach Ando  $[\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4]$  bzw. von diesen zuvor genannten Phasen abgeleitete Mischkristalle.

Aus den genannten Schmelzprodukten, die zwar Orthophosphate und stets eine Glasphase enthalten und deren einzelne Phasenbestandteile homogen verteilt sind, wurden keine Zemente bekannt.

5

Anorganische Biozemente wurden vielmehr durch Pulvergemische aus verschiedenen Calciumphosphaten zusammengestellt, wie es z.B. bekannt ist aus EP 1153621 oder US 5129905.

- 10 Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, über ein Schmelzprodukt ein Pulver bereitzustellen, das mit reinem Wasser bzw. einer wässrigen Lösung direkt abbinden kann und vorzugsweise in der abgebundenen Form Erdalkali-Alkali-Orthophosphate vorweist, die eine höhere Löslichkeit aufweisen als apatitische Phasenbestandteile, insbesondere, wenn sie die Majorität eines Phasenbestandes ausmachen.

15

Erfindungsgemäß ist das Pulvergemisch für resorbierbare Calciumphosphat-Biozemente gekennzeichnet durch ein Fraktionsgemisch aus (bezogen auf das Gesamtvolumen des Pulvergemisches)

40-99 Vol-% Pulver mit 0,1 – 10µm Teilchengröße

- 20 1-20 Vol-% Pulver mit 10 – 43µm Teilchengröße

0-59 Vol-% Pulver mit 43 – 315µm Teilchengröße

wobei das Pulver aus aufgemahlenen, spontan kristallisierenden Schmelzen eines Materials mit kristallinen und Glasphasen besteht, das

- 25 a) nach  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen  $\text{Q}_0$ -Gruppen von Orthophosphat und  $\text{Q}_1$ -Gruppen von Diphosphat enthält, wobei die Orthophosphate respektive  $\text{Q}_0$ -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des Pulvergemisches, 65 bis 99,9 Gew-% betragen, und die Diphosphate respektive  $\text{Q}_1$ -Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des Pulvergemisches, 0,1 bis 35 Gew-% betragen, und

- 30 b) nach röntgendiffraktometrischen Messungen, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches, 35 bis 99,9 Gew-% einer Hauptkristallphase, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus  $\text{Ca}_2\text{K}_{1-x}\text{Na}_{1+x}(\text{PO}_4)_2$ , worin  $x=0$  bis 0,9 ist,  $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ ,  $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ , Gemische davon und Mischkristalle im Umfang von  $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$  mit  $x=0$  bis 1, enthält, und als Nebenkristallphase, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches, 0 bis 20 Gew-% eines Stoffes enthält, ausgewählt aus der

Gruppe, bestehend aus  $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$ ,  $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$ ,  $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ ,  $\text{NaPO}_3$ ,  $\text{KPO}_3$  und Gemische davon, und

c) eine amorphe oder Glasphase neben der Hauptkristallphase insgesamt 0,1 bis 65 Gew-% beträgt, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches.

5

Das Gemisch enthält bevorzugt 0,1-15 Gew-%, vorzugsweise 0,5-4 Gew-% Kettenphosphate, ausgewählt unter  $\text{NaPO}_3$ ,  $\text{KPO}_3$ , Mischkristallen davon und Gemischen dieser, die bei  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen  $\text{Q}_2$ -Gruppen anzeigen.

10 Der Anteil der Orthophosphate liegt vorzugsweise im Bereich von 40 bis 95 Gew-%, speziell bei 50 bis 90 Gew-%.

Der Anteil der Diphosphate liegt vorzugsweise im Bereich von 1 bis 22 Gew-%, speziell bei 5 bis 22 Gew-%.

15

Das Material (Pulvergemisch), das zur beschriebenen Zementbildung geeignet ist, besteht auf Basis von  $\text{CaO}$ ,  $\text{P}_2\text{O}_5$ ,  $\text{Na}_2\text{O}$ ,  $\text{K}_2\text{O}$ ,  $\text{MgO}$  und ggf. auch  $\text{SiO}_2$  aus (in Gew-%): 30 bis 55  $\text{P}_2\text{O}_5$ , 25 bis 50  $\text{CaO}$ , 1 bis 20  $\text{Na}_2\text{O}$ , 0,5 bis 20  $\text{K}_2\text{O}$ , 0,1 bis 13  $\text{MgO}$ , 0 bis 10  $\text{SiO}_2$ .

20

Eine speziell bevorzugte Ausführungsform für eine Hauptkristallphase mit  $\text{Ca}_2\text{K}_{1-x}\text{Na}_{1+x}(\text{PO}_4)_2$ , worin  $x=0$  bis 0,9 ist, enthält 44 bis 53  $\text{P}_2\text{O}_5$ , 33,5 bis 48  $\text{CaO}$ , 1 bis 8  $\text{Na}_2\text{O}$ , 2,5 bis 12  $\text{K}_2\text{O}$ , 0 bis 2  $\text{MgO}$ , 0 bis 3  $\text{SiO}_2$ .

25

Eine speziell bevorzugte Ausführungsform für eine Hauptkristallphase mit  $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$  mit  $x=0$  bis 1 enthält 44 bis 53  $\text{P}_2\text{O}_5$ , 33,5 bis 48  $\text{CaO}$ , 1 bis 8  $\text{Na}_2\text{O}$ , 2,5 bis 12  $\text{K}_2\text{O}$ , 0 bis 2  $\text{MgO}$ , 0 bis 3  $\text{SiO}_2$ .

30

Nach einer bevorzugten Ausführungsform enthält das Pulvergemisch neben dem Pulver, das über eine Schmelze erzeugt wurde, zusätzlich bis 30 Gew-% eines Calciumphosphates, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus alpha-Tricalciumphosphat, beta-Tricalciumphosphat,  $\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4$ ,  $\text{CaNaPO}_4$  und Gemische davon.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform enthält das Pulvergemisch zusätzlich einen Wirkstoff, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Antibiotika, anderen pharmazeutischen Wirkstoffen, Desinfektionsmitteln, Bakteriostatika und Gemischen davon, vorzugsweise Antibiotika wie Tetracycline usw.

5

In Mischkristallen, die in dem erfindungsgemäßen Pulvergemisch enthalten sein können, kann das Element Ca durch Mg bis zu einem Anteil von 20 Gew-% ersetzt sein, bezogen auf das Gewicht des Pulvergemisches.

- 10 Eine besonders bevorzugte Ausführungsform der Erfindung besteht in einem zweikomponentigen Kit, in welchem das erfindungsgemäße Pulvergemisch eine Komponente und eine Wasserphase die andere Komponente darstellt.

15

Das erfindungsgemäße Pulvergemisch wird daher bevorzugt in eine wässrige Lösung, Suspension oder Paste überführt.

20

Der hier verwendete Begriff „glasig-kristallines Material“ oder „kristallines Material mit Glasphasen“ ist im allgemeinen nicht eindeutig definierbar. Unter glasig wird ein Material verstanden, dessen Struktur mit der üblichen XRD (Röntgendiffraktometrie) nicht mehr erfasst werden kann (röntgenamorph). Dabei kann es sich um sehr kleine geordnete Bereiche (mikrokristallin) als auch statistisch ungeordnete Bereiche handeln. Im Gegensatz zu XRD kann durch die  $^{31}\text{P}$ -NMR-Ergebnisse die Existenz jeder kristallinen Phase erfasst werden. Deshalb kann es bei der Mengenabschätzung zwischen NMR- und XRD-Ergebnissen zu gravierenden Unterschieden kommen. Besonders die Diphosphat- und Kettenphosphatanteile scheinen im vorliegenden Fall für dieses Phänomen symptomatisch zu sein; es werden in der Regel mit den  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen deutlich höhere Anteile bestimmt als mit XRD bzw. mit XRD teilweise sogar keine Anteile. Dies zeigt eindrucksvoll, warum die  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen für die Charakterisierung und letztlich Herstellung der erfindungsgemäßen Werkstoffe eine wesentliche Voraussetzung bilden.

25

30

Es können daher sowohl kristalline als auch glasige (röntgenamorphe) Phasen innig vermischt vorliegen. Für die vorliegende Erfindung ist es ohne Belang, ob eine Phase neben der anderen vorliegt, oder ob eine Phase die andere umhüllt. Als „Haupt-

kristallphase" wird hier eine über Röntgendiffraktion ermittelte kristalline Phase bezeichnet, deren Mengenanteil wenigstens ein Drittel größer ist, wie der einer Nebenphase, wobei Konzentrationen von 20 und darunter, vorzugsweise unter 15 Gewichts-%, als Nebenphasen bezeichnet werden und nicht überschritten werden sollten.

Zum besseren Verständnis muss noch darauf hingewiesen werden, dass zwar als Hauptkristallphase unter anderem  $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$  identifiziert werden kann, es jedoch in den einzelnen Zusammensetzungen teilweise erhebliche Linienverschiebungen gibt, die vermutlich auf das wechselnde Verhältnis von Natrium zu Kalium bzw. auf den Einbau anderer Ionen (wie  $\text{Mg}^{2+}$  oder  $\text{SiO}_4^{4-}$ ) zurückzuführen sind und daher sinnvollerweise mit „ $\text{Ca}_2\text{K}_{1-x}\text{Na}_{1+x}(\text{PO}_4)_2$ , wobei  $x=0-0,9$  ist“ umschrieben werden. Es ist auch möglich, dass verschiedene dieser Phasen, die Dicalcium-Kalium-Natrium-Orthophosphate darstellen, untereinander Mischkristalle bilden.

Überraschenderweise wurde gefunden, dass Pulver aus dem erfindungsgemäßen Zusammensetzungsgebiet, wenn sie mit reinem Wasser bzw. wässrigen Lösungen vermischt werden, innerhalb von 2 bis 10 min abbinden können, ohne dass es weiterer Zusätze zwingend bedarf. Dieser Effekt kommt vermutlich dadurch zustande, indem die Pulver über hydraulische bzw. latent hydraulische Eigenschaften verfügen. Der Effekt tritt verstärkt auf, wenn neben den aufgeführten Hauptkristallphasen vorzugsweise  $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ ,  $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$  bzw. Mischkristallphasen zwischen diesen Verbindungen, oder  $\text{Ca}_2\text{KNa}(\text{PO}_4)_2$  und/oder  $\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4$  und/oder  $\text{CaNaPO}_4$ , ggf. Mischkristalle zwischen diesen drei Phasen, und glasigen Anteilen an Orthophosphaten auch Diphosphate als kristalline Diphosphate  $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$ ,  $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$ ,  $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$  bzw. glasige Anteile im Schmelzprodukt vorliegen.

Ferner wurde überraschenderweise gefunden, dass sich diese Aussage durch  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen eindeutig quantifizieren lässt.

Die  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen, die mit einem supraleitenden Fourier NMR Spektrometer Avance DMX400 WB der Fa. Bruker BioSpin GmbH (Deutschland) durchgeführt wurden, zeigten, dass das Material aus 65 bis 99,99% Orthophosphat besteht, gebildet aus Calcium sowie ggf. Natrium, Kalium und Magnesium wobei dieser Orthophosphat-Anteil nachweislich durch  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen ( $\text{Q}_0$ -Gruppen) erfolgt



und sich auf kristallines und/oder glasiges Material in seiner Gesamtheit bezieht, 0,1 bis 35% Diphosphat, gebildet aus Calcium sowie ggf. Natrium, Kalium und Magnesium wobei dieser Diphosphat-Anteil nachweislich durch  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen ( $\text{Q}_1$ -Gruppen) erfolgt und sich auf kristallines und/oder glasiges Material in seiner Gesamtheit bezieht, 0,00 bis 10% Kettenphosphat, bestehend Natrium und/oder Kalium, wobei dieser Kettenphosphat-Anteil nachweislich durch  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen ( $\text{Q}_2$ -Gruppen) erfolgt und sich insbesondere auf glasiges und ggf. kristallines Material in seiner Gesamtheit bezieht. Ferner kann in Abhängigkeit vom gewählten  $\text{SiO}_2$ -Zusatz 0,00 bis 10 % einer Silicatphase enthalten sein.

10

Die Diphosphatanteile resultieren aus einem vergleichsweise hohen Phosphatanteil im Vergleich zu den übrigen Bestandteilen. Dies könnte ursächlich dafür verantwortlich sein, dass die erfindungsgemäßen Zusammensetzungen im Vergleich zu bekannten resorbierbaren Werkstoffen sehr leicht einschmelzen und eine dünnflüssige Schmelze ergeben.

15

Obwohl es als Vorteil angesehen wird, dass der Abbindgang mit reinem Wasser erfolgen kann, ist der Zusatz von Kationen, insbesondere Natrium und Kalium, und Anionen, insbesondere Chloride, möglich.

20

Gegenstand der Erfindung ist auch die Verwendung des Pulvergemisches mit der o.g. Zusammensetzung zur Herstellung von resorbierbaren Calciumphosphat-Biozementen, wobei diese Biozemente nach dem Aushärten neben den jeweiligen Ausgangs-Hauptkristallphasen weniger als 20 Gew-% Hydroxylapatit (HA) und/oder präzipitierten Hydroxylapatit enthalten. Dies ist ein besonderer Vorteil, weil die Löslichkeit von HA geringer ist als die der erfindungsgemäßen Hauptphase. Ein bevorzugter HA-Anteil liegt unter 10 Gew-%.

25

Die Verwendung erfolgt im allgemeinen durch Vermischen eines Pulvergemisches mit o.g. Zusammensetzung mit reinem Wasser oder wässrigen Lösungen.

30

Vorteilhaft kann der Abbindgang mit wässrigern Lösungen unter Zusatz von Kationen, insbesondere Natrium und Kalium, sowie Anionen, insbesondere Chloride erfolgen.

Der wäßrigen Lösung können auch Kohäsionspromotoren und/oder Aushärtungsbeschleuniger zugesetzt werden, wobei als Kohäsionspromotoren Verbindungen aus den Gruppen der Hydroxyethylstärke, lösliche Stärke, Cyclodextrine, Alginate, Dextransulfate, Polyvinylpyrrolidon und/oder Hyaluronsäure ausgewählt werden können. Bevorzugt sind Stärke, Cyclodextrine und PVP.

Als Aushärtungsbeschleuniger wird der wässrigen Lösung bevorzugt Dinatriumhydrogenphosphat zugesetzt.

- 10 Das Mischungsverhältnis zwischen wäßriger Lösung und Zementpulver liegt im Bereich von 0,15 bis 0,4 ml/g liegt, vorzugsweise 0,18 bis 0,23 ml/g. So werden beispielsweise 0,5 ml Wasser auf 2,5 g Pulver eingesetzt, um ein Verhältnis von 0,2 ml/g zu erhalten.

- 15 Der zur Pulverbildung benötigte Werkstoff wird hergestellt, indem die für die Gemengebildung geeignete Substanzen

30 – 55 Masse-% CaO, 35 – 50 Masse-%  $P_2O_5$ , 1 – 20 Masse-%  $Na_2O$ , 0,5 – 20 Masse-%  $K_2O$  und 0,1 – 5 Masse-% MgO sowie ggf. bis zu 5 Masse-%  $SiO_2$  vermengt werden, das Gemenge homogenisiert und getrocknet wird und einer stufenweisen

- 20 Temperaturbehandlung von jeweils 1-2h bei 350-450 °C, 750-850 °C und 950-1050 °C unterworfen wird, wobei das Gemisch nach jeder Stufe zerkleinert und homogenisiert wird, und das Gemisch bei 1550 bis 1650 °C geschmolzen, bei der Schmelztemperatur 10 bis 60 Minuten gehalten und schließlich spontan oder mit geregelter Temperatur abgekühlt wird.

25

Das Schmelzen erfolgt in einem geeigneten Tiegelmaterail, zum Beispiel bestehend aus einer Pt/Rh-Legierung. Die Schmelze wird, vorteilhaft nach einer Haltezeit von 10 bis 60 min, vergossen, und die erstarrte Schmelze wird je nach Verwendungszweck an der Luft (spontane Abkühlung) oder im Kühllofen ( z.B. mit 1 bis 20 Grad/min) auf Raumtemperatur abgekühlt. Sie kann auch verblasen werden, wodurch kugelförmige Granulate direkt aus dem Schmelzfluss entstehen. Während des Abkühlens der Schmelzen erfolgt stets eine spontane Kristallisation. Als Gemengebestandteile können Oxide, Carbonate, Hydrogenphosphate und/oder ortho-Phosphorsäure verwendet werden. Die  $^{31}P$ -NMR-Messungen zeigen dabei Unterschiede in den Spektren auf,

30

die auf die verwendeten Rohstoffe Rückschlüsse zulassen bzw. respektive deren geringfügige Beimengungen an Eisen- bzw. Manganoxiden anzeigen.

Nach der Abkühlung wird der Werkstoff aufgemahlen und in Partikelfractionen getrennt und vermischt zu

0,1 – 10µm im Volumenanteil von 40 – 99 Vol-%

10 – 40µm im Volumenanteil von 1 – 20 Vol-%

40 – 315µm Volumenanteil von 0,00 – 60 Vol-%,

wenn die Aufmahlung nicht dem gewünschten Spektrum entspricht.

Es können weitere Calciumphosphate, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus alpha-Tricalciumphosphat, beta-Tricalciumphosphat,  $\text{Ca}_5\text{Na}_2(\text{PO}_4)_4$ ,  $\text{CaNaPO}_4$  und Gemische davon in ähnlichen Kornfraktionen bis zu 30 Gew-% zugesetzt werden, was allerdings den Vorteil der innigen Vermischung der Phasen über den Schmelzzustand einschränken kann.

Vielmehr wird es als Vorteil betrachtet, dass die Schmelze aufgemahlen wird bzw. aus dieser einen Komponente ggf. ein Pulvergemisch hergestellt wird, und diese Komponente allein mit Wasser bzw. einer wässrigen Lösung, die ggf. Kohäsionspromotoren und/oder Aushärtungsbeschleuniger enthält, vermischt wird. Dabei erzielt man innerhalb von 2 bis 10 min ein Aushärten. Danach werden die in vitro erzeugten Probekörper sofort in SBF (simulated body fluid = simulierte Körperflüssigkeit) nach KOKUBO et al. [J.Biomed.Mater.Res. 24(1990)721-734] eingelagert und bleiben über einen Zeitraum von 4 Wochen in dieser Lösung mechanisch stabil und zerfallen nicht.

Dies ist auch der Fall, wenn dem Pulver bzw. Pulvergemisch vor dem Kontakt mit Wasser bzw. wässriger Lösung ggf. ein pharmazeutischer Wirkstoff, ein Antibiotikum, ein Desinfektionsmittel oder Bakteriostatikum zugesetzt wurde.

Die Erfindung wird nachstehend durch Beispiele näher erläutert. Alle Prozentangaben sind auf das Gewicht bezogen, sofern nicht anderes angegeben ist.

In der dazugehörigen Zeichnung zeigen

Fig. 1: XRD-Spektren des erfindungsgemäßen Materials 40-30-30

mit der Zusammensetzung gemäß Beispiel 4 und den Phasen gemäß Beispiel 6

Fig. 2: XRD-Spektren des erfindungsgemäßen Materials 50-25-25 mit der Zusam-

5 mensetzung gemäß Beispiel 4 und den Phasen gemäß Beispiel 6.

Fig. 3: XRD-Spektren der Zusammensetzung mit Code GA1 als Ausgangsmaterial (1) und nach 4-wöchiger Lagerung in SBF (2)

Fig. 4a: Vergleich der  $^{31}\text{P}$ -MAS-NMR-Spektren der Probe 40-30-30 vor und nach der Lagerung in SBF gemäß Beispiel 12

10 Fig. 4b: Vergleich der  $^{31}\text{P}$ -MAS-NMR-Spektren der Probe 40-30-30 vor und nach der Lagerung in SBF mit vergrößertem Ausschnitt -16ppm bis -30ppm

### Beispiel 1

Es wurden folgende Materialien synthetisiert nach den Vorgaben in Gew-%:

15

Code	CaO	MgO	P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	Na <sub>2</sub> O	K <sub>2</sub> O	SiO <sub>2</sub>
GA 1	30,67	2,45	43,14	9,42	14,32	0,00
GA 2	29,92	2,39	44,53	9,19	13,97	0,00
GA 3	29,21	2,33	45,85	8,97	13,64	0,00

Zum besseren Verständnis kann man diese Schmelzabfolge auch so darstellen:

GA 1; GA 2 (= GA 1 + 2,5% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>); GA 3 (= GA 1 + 5% P<sub>2</sub>O<sub>5</sub>)

Die Gemenge wurden wie folgt eingewogen:

20

Code	CaCO <sub>3</sub> in g	MgO in g	85%ige- H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> in ml	Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> in g	K <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> in g	SiO <sub>2</sub> in g
GA 1	54,74	2,45	41,48	16,11	21,01	0
GA 2	53,40	2,39	42,82	15,72	20,50	0
GA 3	52,13	2,33	44,09	15,34	20,01	0

Zunächst werden die Komponenten an Calcium, Magnesium, Natrium und Kalium, ggf. auch Silicium eingewogen. Nach dem Einwiegen wird das jeweilige Gemenge in einem Taumelmischer eine Stunde lang gemischt. Danach wird das Gemenge mit

der 85%igen Ortho-Phosphorsäure versetzt, gut gemörst und gerührt sowie eine Stunden lang bei 100°C getrocknet, erneut gemörst und wiederum eine Stunde bei 100°C im Trockenschrank aufbewahrt. Sodann wurde das Gemenge erneut gemörst und in einen Pt/Rh-Schale gefüllt und auf 400°C erhitzt, nach Erreichen dieser Temperatur eine Stunde lang bei dieser Temperatur gehalten, sodann auf 800°C hochgeheizt, nach Erreichen dieser Temperatur wiederum eine Stunde lang bei dieser Temperatur gehalten und sodann auf 1000°C erhitzt und nach Erreichen dieser Temperatur eine Stunde lang bei dieser Temperatur gehalten. Dieser Sinterkuchen wurde an Luft abgekühlt und erneut zum Zwecke der Homogenisierung gemörst. Dieses vorbehandelte Gemenge wurde sodann in einen Platin-Tiegel gefüllt und im Schmelzofen auf 1600°C erhitzt. Nach Erreichen dieser Temperatur wurde die Schmelze eine halbe Stunde lang bei dieser Temperatur belassen. Die dünnflüssigen homogenen Schmelzen wurden dann auf eine Stahlplatte gegossen und mit einer weiteren Stahlplatte zu einer salzartig erstarrten Platte verpresst. Die dabei erfolgende Kristallisation verleiht den Schmelzkörpern eine opake, weiße Farbe.

### Beispiel 2

Nach dem gleichen Herstellungsverfahren, wie in Beispiel 1 beschrieben, d.h. Gemengeherstellung mit Calciumcarbonat, Natriumcarbonat, Kaliumcarbonat und Ortho-Phosphorsäure wurden folgende Zusammensetzungen nach den folgenden Vorgaben in Gew-%:

Code	CaO	MgO	P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	Na <sub>2</sub> O	K <sub>2</sub> O	SiO <sub>2</sub>
GA 4	31,54	1,19	42,37	9,17	13,95	1,78
GA 5	30,79	1,16	43,74	8,95	13,62	1,73

Es ergaben sich für alle Zusammensetzungskompositionen dünnflüssige Schmelzen, die spontan beim Abkühlen kristallisierten. Die Kristallisationsprodukte wiesen eine weiße Farbe auf.

### Beispiel 3

Eine weitere Herstellungsmöglichkeit besteht u.a. darin, dass die gesamte

Phosphor- bzw. Phosphatmenge oder wie im vorliegenden Beispiel ein Teil durch einen Calciumträger eingebracht werden kann. Es wurde folgende Zusammensetzung synthetisiert nach den Vorgaben in Gew-%:

Code	CaO	MgO	P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	Na <sub>2</sub> O	K <sub>2</sub> O	SiO <sub>2</sub>
GA 1	30,67	2,45	43,14	9,42	14,32	0,00

5

Das Gemenge wurde wie folgt eingewogen:

Code	CaCO <sub>3</sub> in g	Magnesium- hydroxidcarbonat in g	85%ige- H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> in ml	Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> in g	K <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> in g	CaHPO <sub>4</sub> in g
GA 1	0,00	5,13	4,25	16,11	21,00	74,43

Das Gemenge wurde nach dieser Vorgabe eingewogen, eine Stunde lang im Taumelmischer gemischt, mit der Phosphorsäure versetzt, eine Stunde bei 100°C getrocknet, an der Luft abgekühlt und gemörsert. Diese Gemenge wurde in einen Platin-Tiegel gefüllt und in einen auf 800°C vorgeheizten Ofen gestellt und 16 Stunden lang bei dieser Temperatur gehalten. Der Tiegel wurde entnommen und der Ofen nunmehr auf 900°C vorgeheizt. In den auf 900°C vorgeheizten Ofen wurde der Tiegel 6 Stunden lang gehalten. Sodann wurde die Probe auf 1600°C hochgeheizt und eine halbe Stunde nach Erreichen dieser Temperatur bei dieser Temperatur gehalten. Die dünnflüssige homogene Schmelze wurde dann auf eine Stahlplatte gegossen und mit einer weiteren Stahlplatte zu einer salzartig erstarrten Platte verpresst. Die dabei erfolgende Kristallisation verleiht den Schmelzkörpern eine opake, weiße Farbe. In Abhängigkeit von der eingesetzten CaHPO<sub>4</sub>-Komponente und deren Verunreinigung an Eisen und/oder Mangan, kann eine Verfärbung beobachtet werden. [das Verfahrensweise mit Haltestufe 900 ° weicht vom beschriebenen Verfahren im Text ab]

Es ist auch möglich die Schmelze nach dem Schmelzvorgang (1600°C, 0,5h Halten) in einem Wasserbad abzuschrecken (Fritten), um das weitere Zerkleinern des Schmelzproduktes zu erleichtern.

**Beispiel 4**

- 5 Nach dem gleichen Herstellungsverfahren, wie in Beispiel 1 beschrieben, d.h. Gemengeerzeugung mit Calciumcarbonat, Natriumcarbonat, Kaliumcarbonat und Ortho-Phosphorsäure wurden folgende Zusammensetzungen nach den folgenden Vorgaben in Gew-%:

Code	CaO	MgO	P <sub>2</sub> O <sub>5</sub>	Na <sub>2</sub> O	K <sub>2</sub> O	SiO <sub>2</sub>
50-25-25	39,86	1,25	46,82	4,79	7,28	0
60-20-20	37,99	1,49	46,08	5,73	8,71	0
40-30-30	41,74	1	47,58	3,84	5,84	0
80-10-10	34,31	1,97	44,6	7,59	11,53	0
60-30-10	39,05	1,48	45,13	5,69	8,65	0
50-40-10	41,43	1,23	45,39	4,74	7,21	0
50-32,5-17,5	40,65	1,24	46,1	4,77	7,24	0
40-50-10	43,8	0,99	45,65	3,79	5,77	0
40-40-20	42,78	0,99	46,61	3,82	5,8	0
30-50-20	45,16	0,75	46,88	2,86	4,35	0
20-50-30	46,55	0,5	48,11	1,92	2,92	0
30-0-70	40,1	0,73	52,04	2,83	4,3	0
50-0-50	37,4	1,23	49,5	4,71	7,16	0
70-0-30	34,71	1,72	46,96	6,59	10,02	0
50-40-10-Si	41,4	1,3	44,4	10,2	1,7	1

- 10 Es ergaben sich für alle Zusammensetzungscompositionen dünnflüssige Schmelzen, die spontan beim Abkühlen kristallisierten. Die Kristallisationsprodukte wiesen eine weiße Farbe auf.

**Beispiel 5**

- 15 Von den Proben nach Beispiel 1 und nach Beispiel 2 wurden <sup>31</sup>P-MAS-NMR-Spektren mit einer Wartezeit von 120s zwischen den Einzelpulsen aufgenommen. Die Probenrotationsgeschwindigkeit betrug 12,5 kHz.  
Die quantitative Zusammensetzung der Proben ist folgender Tabelle angegeben:

Code	Orthophosphat-Anteil [(PO <sub>4</sub> ) <sup>3-</sup> ] in %	Diphosphat-Anteil [(P <sub>2</sub> O <sub>7</sub> ) <sup>2-</sup> ] in %	Kettenphosphat-Anteil [vorrangig (PO <sub>3</sub> ) <sup>1-</sup> ] in %
GA 1	99,5-96	0,5-4	-
GA 2	88	12	-
GA 3	79	21	-
GA 4	95	5	-
GA 5	89	11	-

- Während von den angegebenen Proben jeweils nur eine Probe untersucht wurde, bezieht sich das Ergebnis mit der angegebenen Bandbreite für die Zusammensetzung GA 1 auf insgesamt drei Chargen, wobei eine Charge nach der unter Beispiel 3 genannten Herstellungsmethode synthetisiert wurde.

#### Beispiel 6

- Von ausgewählten Proben nach Beispiel 4 wurden <sup>31</sup>P-MAS-NMR-Spektren mit einer Wartezeit von 120s zwischen den Einzelpulsen aufgenommen. Die Probenrotationsgeschwindigkeit betrug 12,5 kHz.

Die quantitative Zusammensetzung der Proben ist folgender Tabelle angegeben:

Code	Orthophosphat-Anteil [(PO <sub>4</sub> ) <sup>3-</sup> ] in %	Diphosphat-Anteil [(P <sub>2</sub> O <sub>7</sub> ) <sup>2-</sup> ] in %	Kettenphosphat-Anteil [vorrangig (PO <sub>3</sub> ) <sup>1-</sup> ] in %
50-40-10	92,5	7,5	-
50-32,5-17	93	7	-
50-25-25	86	14	-
40-50-10	91	9	-
40-40-20	84	16	-
40-30-30	82,5	13	4,5
30-50-20	88	9	3
20-50-30	73	27	-
60-20-20	92	8	-



**Beispiel 7**

- 5 In einer Planetenmühle (200 U/min) im Zirkonoxidbecher (250ml) wurde unter den Bedingungen drei Mal 20min lang 30g des geschmolzenen Produktes der Zusammensetzung mit Code-Bezeichnung GA 1 nach Beispiel 1 aufgemahlen. Das Resultate ist in der folgenden Tabelle zu dargestellt.

Code	D <sub>50</sub> -Wert [in µm]
GA 1	8,79

**Beispiel 8**

In einer Planetenmühle (200 U/min) im Zirkonoxidbecher (250ml) werden unter jeweils den gleichen Bedingungen (drei Mal 20min lang) je 30g der geschmolzenen Produkte der Zusammensetzungen mit der Code-Bezeichnung 30-50-20, 40-30-30, 50-25-25 und 60-20-20 nach Beispiel 4 aufgemahlen:

Code	D <sub>50</sub> -Wert [in µm]
30-50-20	4,21
40-30-30	9,08
50-25-25	8,78
60-20-20	8,30

**Beispiel 9**

- 20 Es wurden jeweils 2,5g Pulver der Zusammensetzungen mit dem Code 50-25-25 oder 40-30-30 oder 60-20-20 hergestellt nach Beispiel 8, mit 0,5ml Wasser (E-pur-Wasser) vermischt und in Formen der Abmessungen 10 mm Durchmesser und 8 mm Höhe eingebracht. Nach drei Minuten war das Pulver/Wasser-Gemisch so abgebunden, dass es komplikationslos entformt werden konnte. Nach insgesamt 5 Minuten nach dem Anrühren wurden die Proben in SBF-Lösung eingelagert (pH=7,4; 37°C im Inkubator bei 75 Umin<sup>-1</sup>), ohne dass sie dabei zerfielen. Die Lagerung in SBF erfolgte dabei wahlweise und abhängig von den weiteren Eigenschaften
- 25 schaftsuntersuchungen 1 Tag oder 4 Wochen.

### Beispiel 10

Es wurden jeweils 2g Pulver der Zusammensetzung mit dem Code GA 1 hergestellt nach Beispiel 7, und 0,2g  $\text{Ca}(\text{H}_2\text{PO}_4)_2 \cdot \text{H}_2\text{O}$  mit 0,5ml Wasser (E-pur-Wasser) vermischt und in Formen der Abmessungen 10 mm Durchmesser und 8 mm Höhe eingebracht. Nach drei Minuten war das Pulver/Wasser-Gemisch so abgebunden, dass es komplikationslos entformt werden konnte. Nach insgesamt 5 Minuten nach dem Anrühren wurden die Proben in SBF-Lösung eingelagert ( $\text{pH}=7,4$ ;  $37^\circ\text{C}$  im Inkubator bei  $75 \text{ Umin}^{-1}$ ), ohne dass sie dabei zerfielen. Die Lagerung in SBF erfolgte dabei wahlweise und abhängig von den weiteren Eigenschaftsuntersuchungen 1 Tag oder 4 Wochen.

### Beispiel 11

Von Proben nach Beispiel 8 und 9 (Zusammensetzung mit Code-Bezeichnung 40-30-30 und 50-25-25; Fig. 1 und Fig. 2) und Beispiel 7 und 10 (GA 1; Fig. 3) wurden Röntgendiffraktionsuntersuchungen(XRD) durchgeführt, d.h. vom Ausgangspulver und von erneut pulverisierten Proben, die 4 Wochen lang in SBF eingelagert wurde. Die Ergebnisse sind in den Fig. 1 bis 3 dargestellt und zeigen, dass sich die XRD Spektren nicht wesentlich unterscheiden und dass insbesondere kein HA, PHA oder Ca-d-HA in den Proben vorliegt.

### Beispiel 12

Material der Code-Bezeichnung 50-25-25 und 40-30-30 (Fig. 4a - b) nach Beispiel 8 und 11 wurde als Ausgangsmaterial und nach 4-wöchiger SBF-Einlagerung mit Hilfe der  $^{31}\text{P}$ -MAS-NMR untersucht. Das Ergebnis zeigt, dass zwischen dem Ausgangsmaterial und der 4 Wochen lang in SBF gelagerten Probe im wesentlichen keine Unterschiede bestehen und lediglich die Kettenphosphatanteile in der 15-fachen Verstärkung (vergleiche Insert in Fig. 4 b) nicht mehr vorhanden sind.

**Beispiel 13**

Von Proben des Materials der Code-Bezeichnung 40-30-30 nach Beispiel 11 wurde nach 1-tägiger SBF-Einlagerung sofort im feuchten Zustand die Druckfestigkeit zu 3,7 Mpa und nach weiterer 1-tägiger Trocknung bei 110 °C zu 6,5 Mpa bestimmt.

**Beispiel 14**

Von Proben des Materials der Code-Bezeichnung 40-30-30 nach Beispiel 11 wurde nach 4-wöchiger SBF-Einlagerung und weiterer 1-tägiger Trocknung bei 110 °C die Druckfestigkeit zu 6,4 Mpa bestimmt. Von Proben des Materials der Code-Bezeichnung 50-25-25 nach Beispiel 11 wurde nach 4-wöchiger SBF-Einlagerung und weiterer 1-tägiger Trocknung bei 110 °C die Druckfestigkeit zu 6,4 Mpa bestimmt.

003060

Patentansprüche

- 5 1. Pulvergemisch für resorbierbare Calciumphosphat-Biozemente, gekennzeichnet durch ein Fraktionsgemisch aus (bezogen auf das Gesamtvolumen des Pulvergemisches)
- 40-99 Vol-% Pulver mit 0,1 – 10µm Teilchengröße  
 1-20 Vol-% Pulver mit 10 – 43µm Teilchengröße
- 10 0-59 Vol-% Pulver mit 43 – 315µm Teilchengröße
- wobei das Pulver aus aufgemahlenen, spontan kristallisierenden Schmelzen eines Materials mit kristallinen und Glasphasen besteht, das
- a) nach  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen  $\text{Q}_0$ -Gruppen von Orthophosphat und  $\text{Q}_1$ -Gruppen von Diphosphat enthält, wobei die Orthophosphate respektive  $\text{Q}_0$ -Gruppen, bezogen auf
- 15 den Gesamtposphorgehalt des Pulvergemisches, 65 bis 99,9 Gew-% betragen, und die Diphosphate respektive  $\text{Q}_1$ -Gruppen, bezogen auf den Gesamtposphorgehalt des Pulvergemisches, 0,1 bis 35 Gew-% betragen, und
- b) nach röntgendiffraktometrischen Messungen, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches, 35 bis 99,9 Gew-% einer Hauptkristallphase, ausgewählt aus der
- 20 Gruppe, bestehend aus  $\text{Ca}_2\text{K}_{1-x}\text{Na}_{1+x}(\text{PO}_4)_2$ , worin  $x=0$  bis 0,9 ist,  $\text{Ca}_{10}\text{Na}(\text{PO}_4)_7$ ,  $\text{Ca}_{10}\text{K}(\text{PO}_4)_7$ , Gemische davon und Mischkristalle im Umfang von  $\text{Ca}_{10}\text{K}_x\text{Na}_{1-x}(\text{PO}_4)_7$  mit  $x=0$  bis 1, enthält, und als Nebenkristallphase, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches, 0 bis 20 Gew-% eines Stoffes enthält, ausgewählt aus der
- Gruppe, bestehend aus  $\text{Na}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$ ,  $\text{K}_2\text{CaP}_2\text{O}_7$ ,  $\text{Ca}_2\text{P}_2\text{O}_7$ ,  $\text{NaPO}_3$ ,  $\text{KPO}_3$  und Gemische davon, und
- 25 c) eine amorphe oder Glasphase neben der Hauptkristallphase insgesamt 0,1 bis 65 Gew-% beträgt, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches.
2. Pulvergemisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Gemisch
- 30 0,1-15 Gew-%, vorzugsweise 0,5-4 Gew-% Kettenphosphate enthält, ausgewählt unter  $\text{NaPO}_3$ ,  $\text{KPO}_3$ , Mischkristallen davon und Gemischen dieser, die bei  $^{31}\text{P}$ -NMR-Messungen  $\text{Q}_2$ -Gruppen anzeigen.

3. Pulvergemisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Orthophosphate im Bereich von 40 bis 95 Gew-% liegt, vorzugsweise 50 bis 90 Gew-%.

5 4. Pulvergemisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Anteil der Diphosphate im Bereich von 1 bis 22 Gew-% liegt, vorzugsweise im Bereich von 5 bis 22 Gew-%.

10 5. Pulvergemisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass es im geschmolzenem oder aufgemahlenem Zustand besteht aus in Gew-%:

30	bis	55	$P_2O_5$
25	bis	50	CaO
1	bis	20	$Na_2O$
15 0,5	bis	20	$K_2O$
0,1	bis	13	MgO
0,0	bis	10	$SiO_2$

20 6. Pulvergemisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass es bis zu 10% einer silicatischen Phase enthält.

25 7. Pulvergemisch nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass es neben dem Pulver, das über eine Schmelze erzeugt wurde, zusätzlich bis 30 Gew-% eines Calciumphosphates enthält, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus alpha-Tricalciumphosphat, beta-Tricalciumphosphat,  $Ca_5Na_2(PO_4)_4$ ,  $CaNaPO_4$  und Gemische davon.

30 8. Pulvergemisch nach Anspruch 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass es zusätzlich einen Wirkstoff enthält, ausgewählt aus der Gruppe, bestehend aus Antibiotika, anderen pharmazeutischen Wirkstoffen, Desinfektionsmitteln, Bakteriostatika und Gemischen davon.

9. Pulvergemisch nach Anspruch 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass es in Form einer wässrigen Lösung, Suspension oder Paste vorliegt.

10. Pulvergemisch nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in Mischkristallen das Element Ca durch Mg bis zu einem Anteil von 20 Gew-% ersetzt ist, bezogen auf das Gewicht des Pulvergemisches.

5

11. Pulvergemisch nach Anspruch 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, dass es in einem zweikomponentigen Kit vorliegt, wobei das Pulver eine Komponente und eine Wasserphase die andere Komponente darstellt.

10

12. Verwendung des Pulvergemisches nach einem der Ansprüche 1-11 zur Herstellung von resorbierbaren Calciumphosphat-Biozementen, enthaltend nach dem Aushärten des Zements neben den jeweiligen Ausgangs-Hauptkristallphasen weniger als 20 Gew-% Hydroxylapatit und/oder präzipitierten Hydroxylapatit.

15

13. Verwendung nach Anspruch 12 durch Vermischen eines Pulvergemisches nach Anspruch 1 mit reinem Wasser oder wässrigen Lösungen.

14. Verwendung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass der Abbindgang mit wässrigen Lösungen unter Zusatz von Kationen, insbesondere Natrium und Kalium, sowie Anionen, insbesondere Chloride erfolgt.

20

15. Verwendung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass der wässrigen Lösung Kohäsionspromotoren und/oder Aushärtungsbeschleuniger zugesetzt werden.

25

16. Verwendung nach Anspruch 15, dadurch gekennzeichnet, dass als Kohäsionspromotoren Verbindungen aus den Gruppen der Hydroxyethylstärke, lösliche Stärke, Cyclodextrine, Alginate, Dextransulfate, Polyvinylpyrrolidon und/oder Hyaluronsäure ausgewählt werden, und dass als Aushärtungsbeschleuniger der wässrigen Lösung Dinatriumhydrogenphosphat zugesetzt wird.

30

17. Verwendung nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass das Mischungsverhältnis zwischen wässriger Lösung und Zementpulver im Bereich von 0,15 bis 0,4 ml/g liegt, vorzugsweise 0,18 bis 0,23 ml/g.

003060

## Pulvergemisch für resorbierbare Calciumphosphat-Biozemente

5

## ZUSAMMENFASSUNG

- 10 Die Erfindung betrifft ein Pulvergemisch für resorbierbare Calciumphosphat-Biozemente aus 40-99 Vol-% Pulver mit 0,1 – 10µm Teilchengröße, 1-20 Vol-% Pulver mit 10 – 43µm Teilchengröße und 0-59 Vol-% Pulver mit 43 – 315µm Teilchengröße, wobei das Pulver aus aufgemahlenen, spontan kristallisierenden Schmelzen eines Materials mit kristallinen und Glasphasen besteht, das a) nach
- 15 <sup>31</sup>P-NMR-Messungen Q<sub>0</sub>-Gruppen von Orthophosphat und Q<sub>1</sub>-Gruppen von Diphosphat enthält, wobei die Orthophosphate repsektive Q<sub>0</sub>-Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des Pulvergemisches, 65 bis 99,9 Gew-% betragen, und die Diphosphate respektive Q<sub>1</sub>-Gruppen, bezogen auf den Gesamtphosphorgehalt des Pulvergemisches, 0,1 bis 35 Gew-% betragen, und
- 20 b) nach röntgendiffraktometrischen Messungen, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches, 35 bis 99,9 Gew-% einer Hauptkristallphase aus verschiedenen Ca-orthophosphaten und 0-20 Gew-% Nebenkristallphase aus verschiedenen Ca-diphosphaten und Kettenphosphaten enthalten sind, und
- 25 c) eine amorphe oder Glasphase neben der Hauptkristallphase insgesamt 0,1 bis 65 Gew-% beträgt, bezogen auf das Gesamtgewicht des Pulvergemisches.

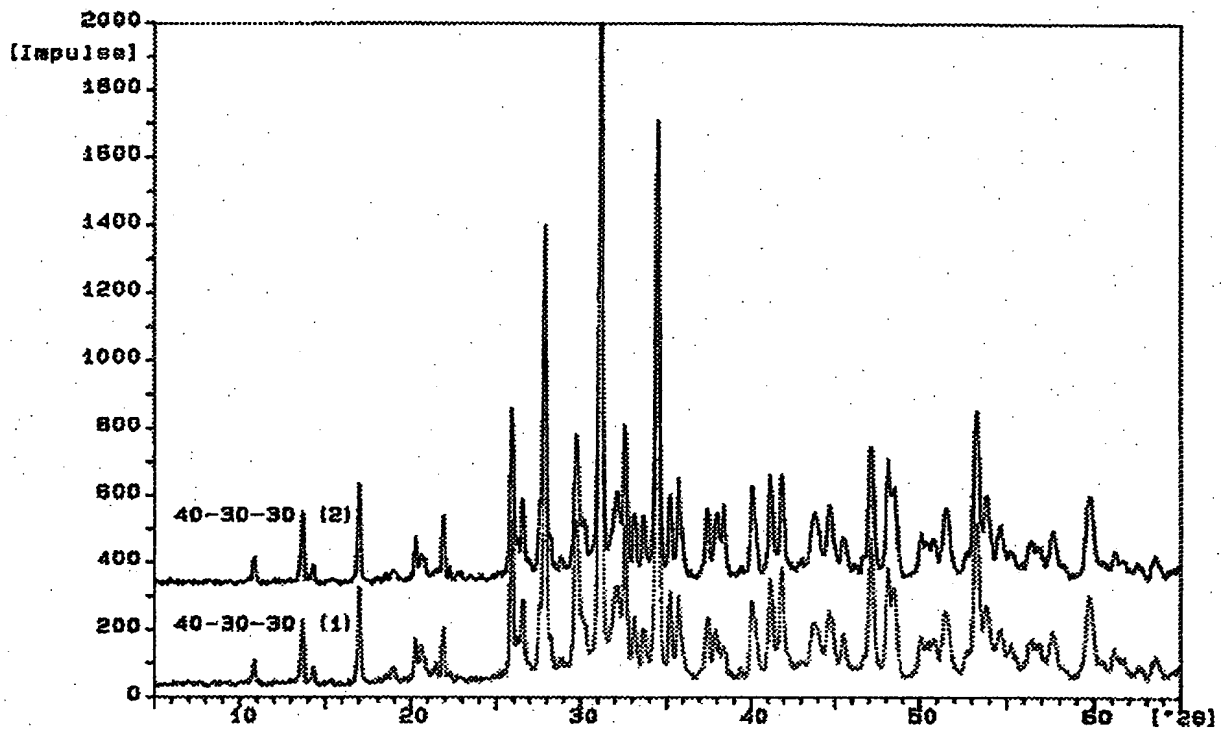


Fig. 1: Zusammensetzung mit Code 40-30-30 als Ausgangsmaterial (1) und nach 4-wöchiger Lagerung in SBF (2)

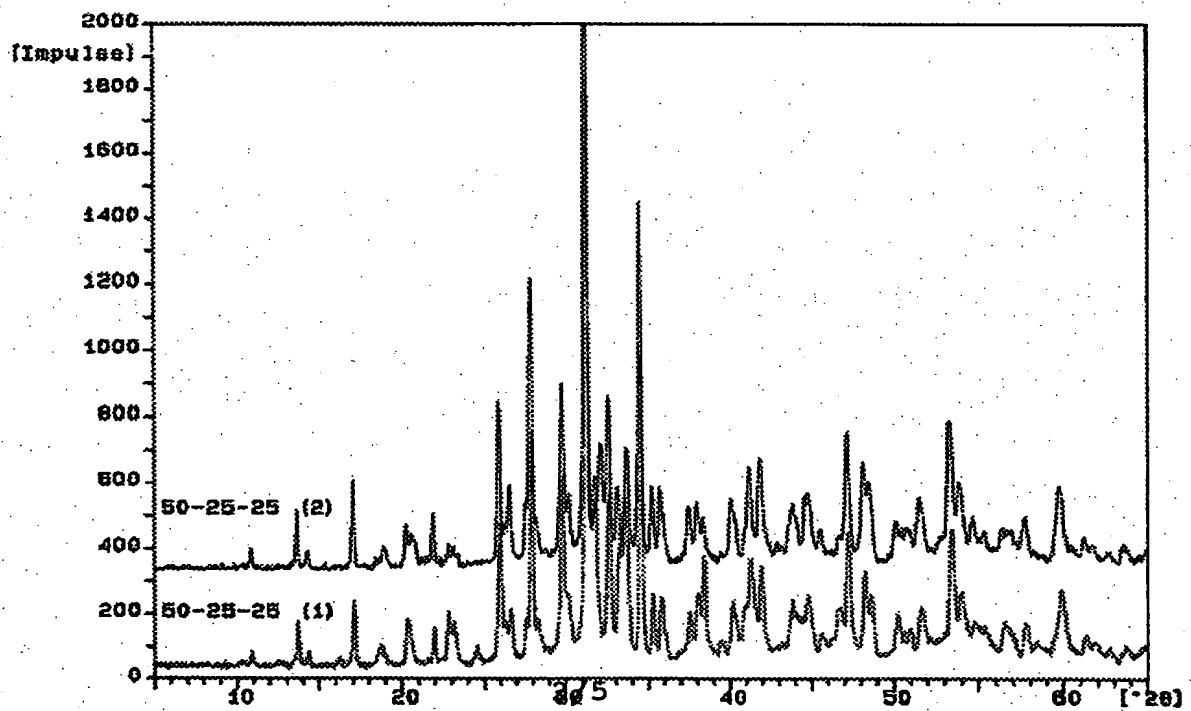


Fig. 2: Zusammensetzung mit Code 50-25-25 als Ausgangsmaterial (1) und nach 4-wöchiger Lagerung in SBF (2)



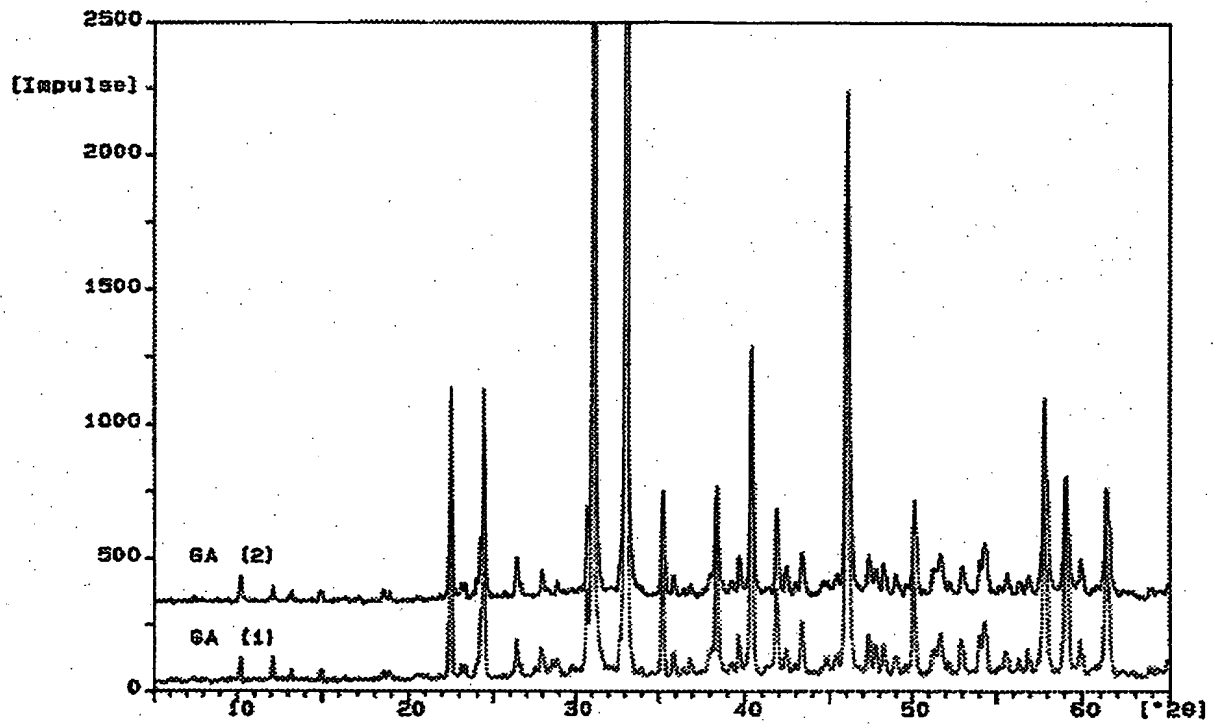


Fig. 3: Zusammensetzung mit Code GA1 als Ausgangsmaterial (1) und nach 4-wöchiger Lagerung in SBF (2)

Fig. 4a

Vergleich der Spektren der Probe 40-30-30 vor und nach der Lagerung in SBF

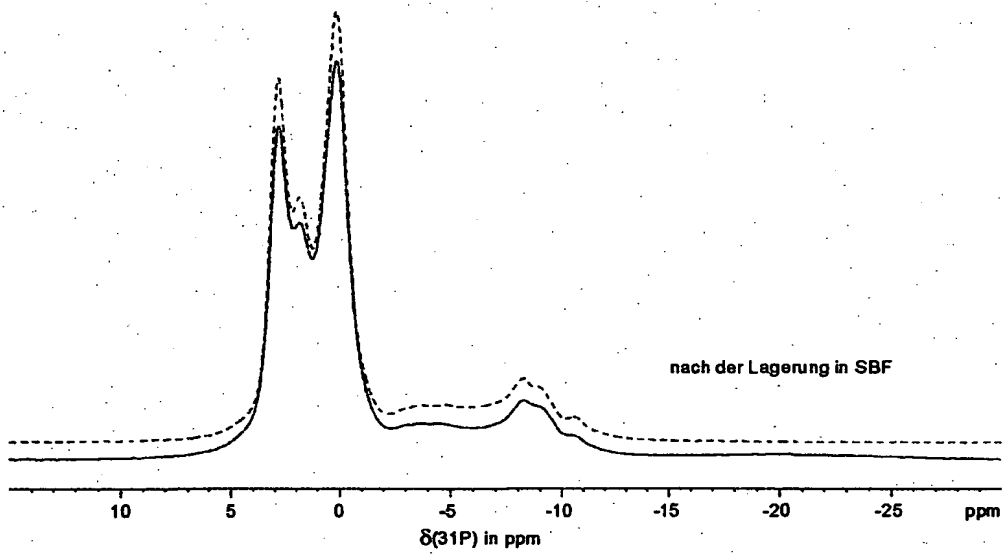


Fig. 4 b:

Vergleich der Spektren der Probe 40-30-30 vor und nach der Lagerung in SBF

